

(19)



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 513 593 A2**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: **92107357.3**

(51) Int. Cl.⁵: **B29C 47/50**

(22) Anmeldetag: **30.04.92**

(30) Priorität: **10.05.91 DE 4115246**

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
19.11.92 Patentblatt 92/47

(84) Benannte Vertragsstaaten:
CH DE ES FR GB IT LI

(71) Anmelder: **PAUL TROESTER**
MASCHINENFABRIK
Am Brabrinke 2-4
W-3000 Hannover 81(DE)

(72) Erfinder: **Gohlisch, Hans Joachim, Dipl.-Ing.**
Am Lindenhofe 32 F
W-3000 Hannover 81(DE)
Erfinder: **Baumgarten, Wilfried, Dipl.-Ing.**
Stettiner Strasse 17
W-3017 Pattensen(DE)

(74) Vertreter: **Junius, Walther, Dr.**
Wolfstrasse 24
W-3000 Hannover-Waldheim(DE)

(54) **Vorrichtung zur Extrusion von Kunststoff- und Kautschukmischungen.**

(57) Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Extrusion von Kunststoff- und/oder Kautschukmischungen, bestehend aus mindestens einem Schneckenextruder, einer diesem nachgeschalteten Zahnradpumpe und einem Spritzkopf. Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine aus Schneckenextruder und Zahnradpumpe bestehende Extrusionsanlage so zu gestalten, daß sie problemlos auch schwierige Kautschukmischungen verarbeiten kann, daß sie in der Lage ist, die vom Extruder herrührenden radialen Massetemperaturdifferenzen auszugleichen und wenig Bauraum für ihre Aufstellung benötigt. Die Erfindung besteht darin, daß die Achsen der Zahnräder und die Achse der Schnecke parallel oder genähert parallel zueinander angeordnet sind.

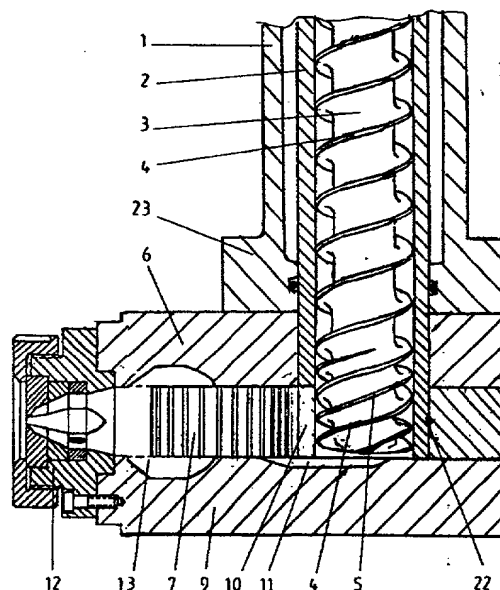


FIG.1

EP 0 513 593 A2

Die Erfindung betrifft eine Vorrichtung zur Extrusion von Kunststoff- und/oder Kautschukmischungen, bestehend aus mindestens einem Schneckenextruder, einer diesem nachgeschalteten Zahnradpumpe und einem Spritzkopf.

Eine derartige Vorrichtung ist aus der DE-OS 27 00 003 bekannt geworden. Diese bekannte Vorrichtung dient zur Herstellung von Strangpreßprofilen aus Kunststoff. In dem Schneckenextruder dieser Vorrichtung wird Kunststoff aufgeschmolzen, dann durch einen Strainer geführt, um im aufgeschmolzenen Kunststoff vorhandene Fremdpartikel am Weiterfluß zu hindern, sodann wird der aufgeschmolzene und gestrainerte Kunststoff einer Zahnradpumpe zugeführt, die dem aufgeschmolzenen Kunststoff den erforderlichen Druck gibt, um in einem an den Ausgang der Zahnradpumpe angeschlossenen Spritzkopf zu einem Profil extrudiert zu werden. Der Vorteil einer Verwendung von Zahnradpumpen in einer Extrusionsanlage besteht darin, daß ein sehr gleichmäßiger Druck für die Extrusion aus dem Spritzkopf erzielt wird. Ein weiterer Vorteil der Zahnradpumpe in einer solchen Extrusionsanlage ist der, daß die Schnecke des Extruders kürzer als üblich ausgeführt werden kann, weil die Schnecke nur noch dem Aufschließen des Kunststoffes zu einer homogenen niedrig viskosen Masse zu dienen hat und nicht mehr den für die Extrusion aus dem Spritzkopf erforderlichen Druck aufzubauen braucht. Die Extrusionsanlage kann daher kürzer als ein üblicher Schneckenextruder gebaut werden, dessen Schnecke nicht nur die Aufschleißarbeit, sondern auch die Arbeit des Aufbaues des Extrusionsdruckes zu bewältigen hat. Dieser Vorteil ist allerdings bei der DE-OS 27 00 003 nicht realisiert, hier sind vielmehr die Bauteile in einer geraden Produktionslinie weit auseinander stehend angeordnet, so daß ein erheblicher Bedarf an Bauraum besteht.

Bei dieser bekannten Extrusionsanlage sind die Achsen der Zahnräder der Zahnradpumpe senkrecht (und versetzt) zur Achse der Schnecke des Extruders angeordnet. Diese Anordnung ist auch sonst bei aus Schneckenextruder und Zahnradpumpe bestehenden Extrusionsanlagen für Kunststoffe üblich.

Solche aus Schneckenextruder und Zahnradpumpe bestehende Extrusionsanlagen werden bisher für die Verarbeitung von Kautschukmischungen nicht eingesetzt. Im Schneckenextruder plastifizierte Kautschukmischungen weisen ein anderes molekulares Gefüge als aufgeschmolzene Kunststoffe auf. Sie verschleifen Zahnradpumpen wegen ihrer Abrasivität, auch sind Brüche aufgetreten.

Neuere eigene Erkenntnisse führten diese Mängel darauf zurück, daß als Strang aus dem Schneckenextruder in die Zahnradpumpe eingeführte plastifizierte Kautschukmischungen durch

ihre Molekülausrichtungen zu den Schäden an den Zahnradpumpen führten. Diese Erkenntnisse konnten die an den Zahnradpumpen auftretenden Schäden dadurch vermeiden, daß die Zahnradpumpe unmittelbar hinter der Schneckenspitze angeordnet wurde, so daß der Zahnradpumpe die direkt zuvor plastifizierte, noch nicht zu einem Strang ausgeformte Kautschukmischung zugeführt wurde. Diese Anordnung führte auch zu einer sehr kurzen Bauform der Extrusionsanlage.

Es ist ein Ziel der vorliegenden Erfindung, die Zahnräder der Zahnradpumpe dicht an das Ende der Schnecke des Extruders heranzubringen, um bei der Verarbeitung von Kautschukmischungen die im Extruder plastifizierte und in einer ungeordneten Bewegung befindliche Masse auf möglichst kurzem Wege den Zahnrädern der Zahnradpumpe zuzuführen.

Ein anderes Ziel der vorliegenden Erfindung ist es, den Mischeffekt für die extrudierte Masse beim Durchlauf durch die Extruder-Zahnradpumpen-Kombination zu verbessern und die im Extruder gebildeten radialen Massetemperaturdifferenzen und andere Ungleichheiten auszugleichen.

Ein weiteres Ziel der vorliegenden Erfindung ist es, den Bauraum von Extrusionsanlagen noch weiter zu verringern. Insbesondere bei der Verwendung von Querspritzköpfen, wie sie zur Ummantelung von Stäben, Drähten und Kabeln zum Einsatz kommen, besteht ein erheblicher Bedarf an Bauraum bei den Extrusionsanlagen, die lediglich mit Schneckenextrudern und nicht mit Schneckenextruder-Zahnradpumpen-Kombinationen arbeiten. Bei der Verwendung solcher Querspritzköpfe steht der Schneckenextruder mit der Schneckenachse quer zur Achse des mit dem Extrudat zu ummantelnden Gegenstandes. Sollen nun in einem Querspritzkopf zwei Ummantelungen gleichzeitig vorgenommen werden, so stehen beide Extruder mit ihrer Schneckenachse quer zur Achse des Querspritzkopfes, aber zumeist nicht auf einer Seite des Querspritzkopfes, sondern auf zwei gegenüberliegenden Seiten des Querspritzkopfes. Der hierfür erforderliche erhebliche Bauraum stellt ein Problem für die Anforderungen an die Fabrikationsgebäude dar.

Die vorliegende Erfindung vermeidet die Nachteile des Standes der Technik. Es ist die Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine aus Schneckenextruder und Zahnradpumpe bestehende Extrusionsanlage so zu gestalten, daß sie problemlos auch schwierige Kautschukmischungen verarbeiten kann und wenig Bauraum für ihre Aufstellung benötigt.

Die Erfindung besteht darin, daß die Achsen der Zahnräder und der Schnecke parallel oder genähert parallel (vorzugsweise spitzwinklig) zueinander angeordnet sind.

Durch diese Anordnung der Achsen der Zahn-

räder lassen sich die Zahnräder sehr dicht neben der Schnecke oder dem Schneckenende des Extruders anordnen, so daß die in ungeordneter Bewegung befindliche zu extrudierende Masse in diesem Zustand an die Zahradpumpe übergeben werden kann. Das führt zu einer problemlosen Verarbeitung auch schwieriger Kautschukmischungen. Gleichzeitig wird aber auch der Bedarf an Bauraum hierdurch niedriger, insbesondere wenn die Ausformung der aufgeschlossenen bzw. plastifizierten Massen in Querspritzköpfen erfolgt. Denn bei dieser Anordnung können in einfacher Weise die Achsen der Schnecke, der Zahnräder und des Querspritzkopfes sowie eventuell durch den Querspritzkopf geführter, vom Extrudat zu ummantelnder Gegenstände parallel zueinander angeordnet werden.

Diese besonders dichte Anordnung der Zahnräder am Ende der Schnecke des Extruders läßt sich auf zweierlei Weise besonders einfach und wirkungsvoll realisieren:

Die eine Möglichkeit besteht darin, daß das Gehäuse der Zahradpumpe (in Radialrichtung gesehen) seitlich einen Hohlraum für die Aufnahme des Endes der Extruderschnecke aufweist, daß die Schnecke des Extruders in den Hohlraum hineinragt, daß der Hohlraum in einer von einem Flansch umgebenen Öffnung endet und daß der Flansch an einen weiteren, an der Stirnseite des Zylinders angeordneten Flansch befestigt ist. Bei dieser Ausführungsform ragt somit das Ende der Schnecke in das Gehäuse der Zahradpumpe hinein.

Die andere Ausführungsmöglichkeit besteht darin, daß der Extruderzylinder und/oder die Zylinderbuchse am Ende mindestens einen Austrittsschlitz im Umfang aufweist, und daß das Gehäuse der Zahradpumpe am Ort des Extruderaustrittsschlitzes mit ihrer Eingangsöffnung am Extruderzylinder angebracht ist. Bei dieser Ausführungsform wird das die Zahnräder nur teilweise umfassende Gehäuse der Zahradpumpe seitlich, d.h. in Radialrichtung, am Extruderzylinder angebracht, welcher nicht mehr an der Stirnseite die Austrittsöffnung aufweist, sondern mindestens eine Austrittsöffnung, vorzugsweise in Form einer oder mehrerer Durchtrittsöffnungen, in der Zylinderwandung aufweist, so daß der Umfang des Zylinders durch diese Öffnung bzw. Öffnungen durchbrochen ist. Durch unterschiedliche Form, Größe und Anordnung der Durchtrittsöffnungen lassen sich dabei unterschiedliche Durchtrittsgeschwindigkeiten der Masse und damit Nachhomogenisierungseffekte erzielen.

Vorteilhaft ist es, wenn die Zahnräder der Zahradpumpe eine ungleiche Zähnezahl aufweisen. Hierdurch wird eine weitere Mischwirkung der Extrusionsanlage erzielt.

Vorteilhaft kann es auch sein, daß an den Ausgang der Zahradpumpe eine Homogenisiervorrichtung mit rotierendem Scherdorn angeschlossen

ist, dessen Achse parallel oder genähert parallel zu den Achsen der Zahnräder und der Extruderschnecke verläuft. Auch durch diese Anordnung wird der Bauraumbedarf gegenüber herkömmlichen Anlagen verringert.

Der gleiche Erfolg wird erreicht, wenn an der Ausgangsseite der Zahradpumpe ein Querspritzkopf angeordnet ist, dessen Achse parallel zu den Achsen der Zahnräder und der Achse der Extruderschnecke verläuft.

Bei der Anwendung eines solchen Querspritzkopfes ist es insbesondere vorteilhaft, wenn eine weitere, aus Schneckenextruder und Zahradpumpe bestehende Extrusionsanlage an den Querspritzkopf angebaut ist, wobei die Achsen der Schnecken, der Zahnräder und des Querspritzkopfes parallel zueinander verlaufen.

Es ist vorteilhaft, wenn die Extruderschnecke in ihrem Endbereich eine vergrößerte Gangzahl aufweist.

Wenn die Extrusionsanlage der vorliegenden Erfindung das Extrudat nicht mehr über die Schneckenspitze hinaus fördert, sondern im Bereich des Endes der Schnecke radial zur Schneckenachse austreten läßt, kann es dazu kommen, daß sich Extrudat an der Stirnseite des Schneckenextruders unbewegt aufhält und hier zu Schäden, z.B. Abbau der Moleküle, Anvernetzungen oder Anvulkanisationen führt. Dieses läßt sich dadurch vermeiden, daß ein sich von der Schneckenspitze um mindestens zwei Schneckengänge entgegen der Förderrichtung der Schnecke erstreckender Bypasskanal im Schneckenextruder angeordnet ist, oder wenn in der Stirnseite ein radialer Kanal z.B. in Form einer Rille vorgesehen ist, der sich bis zur Zahradpumpe erstreckt.

Eine weitere Möglichkeit besteht darin, daß der Schneckenkern am Schneckenende stärker wird und vorzugsweise im Bereich der Austrittsöffnung konisch gestaltet ist.

In vielen Fällen wird es zweckmäßig sein, am Ende der Extruderschnecke eine Misch- und/oder Scherzone anzuordnen, welche auch mit dem am Schneckenende stärker werdenden Schneckenkern als konstruktive Einheit gestaltet werden kann.

Das Wesen der Erfindung ist nachstehend anhand von in der Zeichnung schematisch dargestellten Ausführungsbeispielen näher erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 einen Längsschnitt durch eine Extrusionsanlage,
- Fig. 2 einen Querschnitt durch den Schneckenextruder, die Zahradpumpe und den Spritzkopf dieser Extrusionsanlage,
- Fig. 3 eine Extrusionsanlage mit Querspritzkopf im Längsschnitt,
- Fig. 4 im Querschnitt,

Fig. 5 einen Längsschnitt durch eine Extrusionsanlage mit zwei Schneckenextrudern und einem Querspritzkopf,

Fig. 6 eine Extrusionsanlage mit Bypaß im Schneckenextruder,

Fig. 7 einen Querschnitt durch eine Extrusionsanlage mit Durchtrittsöffnungen im Zylinder des Schneckenextruders.

Der Zylinder 1 des Extruders ist innen mit der Zylinderbuchse 2 versehen, in welcher die Extruderschnecke 3 rotierend das Extrudat aufschließt bzw. plastifiziert. Die Extruderschnecke 3 ist über den Hauptteil ihrer Länge ein- oder zweigängig ausgeführt, weist aber im Endbereich weitere Schneckengänge 5 auf. Die Zylinderbuchse 2 und die Extruderschnecke 3 erstrecken sich bis in das Gehäuse 6 der Zahnradpumpe, in welchem die Zahnräder 7,8 rotierend von einem nicht dargestellten Motor angetrieben sind. Die Gehäusewandung 9 verschließt stirnseitig die Zylinderbuchse 2, das Extrudat tritt durch eine Durchtrittsöffnung 10 aus der Zylinderbuchse in die Zahnradpumpe 6 ein. Um einen geeigneten Abfluß des Extrudates aus dem Bereich des Schneckenendes zu erreichen, ist es zweckmäßig, wenn in der Gehäusewand 9 ein Kanal 11 in Form einer Rille vorgesehen ist, welcher sich vom Bereich des Schneckenendes bis zum Zahneintritt erstreckt.

Ausgangsseitig ist an das Gehäuse 6 der Zahnradpumpe der Spritzkopf 12 angebracht. Um einen geeigneten Abfluß derjenigen Teile des Extrudates zu erreichen, die im Bereich der ineinander greifenden Zähne der Zahnräder 7 und 8 zu den Stirnseiten der Zahnräder gequetscht werden, ist es zweckmäßig, beidseitig der Stirnseiten der Zahnräder 7 und 8 vom Bereich des Ineinander-greifens der Zähne in Richtung auf den Ausgang der Zahnradpumpe Kanäle 13 vorzusehen.

Wie das Ausführungsbeispiel der Fig. 3 und 4 zeigt, kann als Spritzkopf auch ein Querspritzkopf 14 angewendet werden, dessen Achse 15 parallel zu den Achsen 16 der Zahnräder und parallel zu der Achse 17 der Extruderschnecke 3 angeordnet ist. Dieser Querspritzkopf 14 weist zentrisch eine durchgehende Öffnung 18 für die Durchführung eines zu ummantelnden Gegenstandes auf. Weiter weist dieser Querspritzkopf einen Anschlußstutzen 19 für eine weitere Extrusionsanlage auf, welche in Fig. 5 dargestellt ist. Auch diese Extrusionsanlage kann aus der Kombination eines Schneckenextruders mit einer Zahnradpumpe bestehen, wobei beide Extruderschnecken 3 parallel zueinander und parallel zu den Achsen 16 der Zahnräder 7,8 und parallel zur Achse 15 des Querspritzkopfes 14 verlaufen.

Um stirnseitige Extrudatschäden, z.B. Anvulkanisationen zu verhindern, kann ein Bypaß 20 am Schneckenextruder angeordnet sein, welcher von

der Stirnseite des zylindrischen Innenraumes des Extruders hier befindliches Extrudat um zwei oder mehr Schneckengänge zurückfördert, wie Fig. 6 es zeigt.

Im Ausführungsbeispiel der Fig. 7 weist die Zylinderbuchse 2 mehrere Durchtrittsöffnungen 10 auf, was den Vorteil hat, daß das Extrudat beim Übergang aus der Zylinderbuchse in den Eingang der Zahnradpumpe einem weiteren Mischeffekt unterzogen wird. Dieser kann durch besondere Gestaltungen der Durchtrittsöffnungen oder von zwischen den Durchtrittsöffnungen 10 befindlichen Körpern 21 noch intensiviert werden. Die Anordnung, Form und Größe der Durchtrittsöffnungen kann Einfluß auf den Mischeffekt haben.

Liste der Bezugszeichen:

	1	Zylinder
	2	Zylinderbuchse
	3	Extruderschnecke
	4	Schneckengang
	5	zweiter Schneckengang
	6	Gehäuse der Zahnradpumpe
20	7	Zahnrad
	8	Zahnrad
	9	Gehäusewand
	10	Durchtrittsöffnungen
	11	Kanal
25	12	Spritzkopf
	13	Kanal
	14	Querspritzkopf
	15	Achse des Querspritzkopfes
	16	Zahnradachse
30	17	Achse der Schnecke
	18	zentrale Durchgangsöffnung
	19	Anschlußstutzen für 2. Extruder
	20	Bypaß
	21	Stege in der Buchse
35	22	Hohlraum
40	23	Flansch

Patentansprüche

1. Vorrichtung zur Extrusion von Kunststoff- und/oder Kautschukmischungen, bestehend aus mindestens einem Schneckenextruder, einer diesem nachgeschalteten Zahnradpumpe und einem Spritzkopf, dadurch gekennzeichnet, daß die Achsen (16) der Zahnräder (7,8) und die Achse (17) der Schnecke (3) parallel oder genähert parallel zueinander angeordnet sind.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Gehäuse (6) der Zahnradpumpe (in

- Radialrichtung gesehen) seitlich einen Hohlraum für die Aufnahme des Endes der Extruderschnecke (3) aufweist, daß die Schnecke (3) des Extruders in den Hohlraum (22) hineinragt, daß der Hohlraum (22) in einer Öffnung endet, und daß das Gehäuse (6) der Zahnradpumpe an einem an der Stirnseite des Zylinders (1) angeordneten Flansch (23) befestigt ist.
3. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Extruderzylinder (1) und/oder die Zylinderbuchse (2) am Ende mindestens einen Austrittsschlitz (10) im Umfang aufweist, und daß das Gehäuse (6) der Zahnradpumpe am Ort des Extruderaustrittsschlitzes (10) mit ihrer Eingangsöffnung am Extruderzylinder (1) angebracht ist.
4. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Zahnräder (7,8) der Zahnradpumpe ungleiche Zähnezahl aufweisen.
5. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an den Ausgang der Zahnradpumpe eine Homogenisiervorrichtung mit rotierendem Scherdorn angeschlossen ist, dessen Achse parallel oder genähert parallel zu den Achsen (16) der Zahnräder (7,8) und der Extruderschnecke (3) verläuft.
6. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß an der Ausgangsseite der Zahnradpumpe ein Querspritzkopf (14) angeordnet ist, dessen Achse (15) parallel oder annähernd parallel zu den Achsen (16) der Zahnräder (7,8) und der Achse (17) der Extruderschnecke (1) verläuft.
7. Vorrichtung nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß eine weitere aus Schneckenextruder und Zahnradpumpe bestehende Extrusionsanlage an den Querspritzkopf (14) angebracht ist, wobei die Achsen der Schnecken (3), der Zahnräder (7,8) und des Querspritzkopfes (14) parallel zueinander verlaufen.
8. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Extruderschnecke (3) in ihrem Endbereich eine vergrößerte Gangzahl aufweist.
9. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch
- einen sich von der Schneckenspitze um mindestens zwei Schneckengänge entgegen der Förderrichtung der Schnecke (3) erstreckenden Bypasskanal (20) im Schneckenextruder.
10. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen sich von der Schneckenspitze radial in Richtung zur Zahnradpumpe erstreckenden Kanal (11) in der stirnseitigen Abschlußwand des Extruderzylinders.
11. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch einen am Schneckenende stärker werdenden Schneckenkern, der vorzugsweise im Bereich der Austrittsöffnung konisch gestaltet ist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch die Anordnung einer Misch- und/oder Scherzone am Ende der Extruderschnecke.

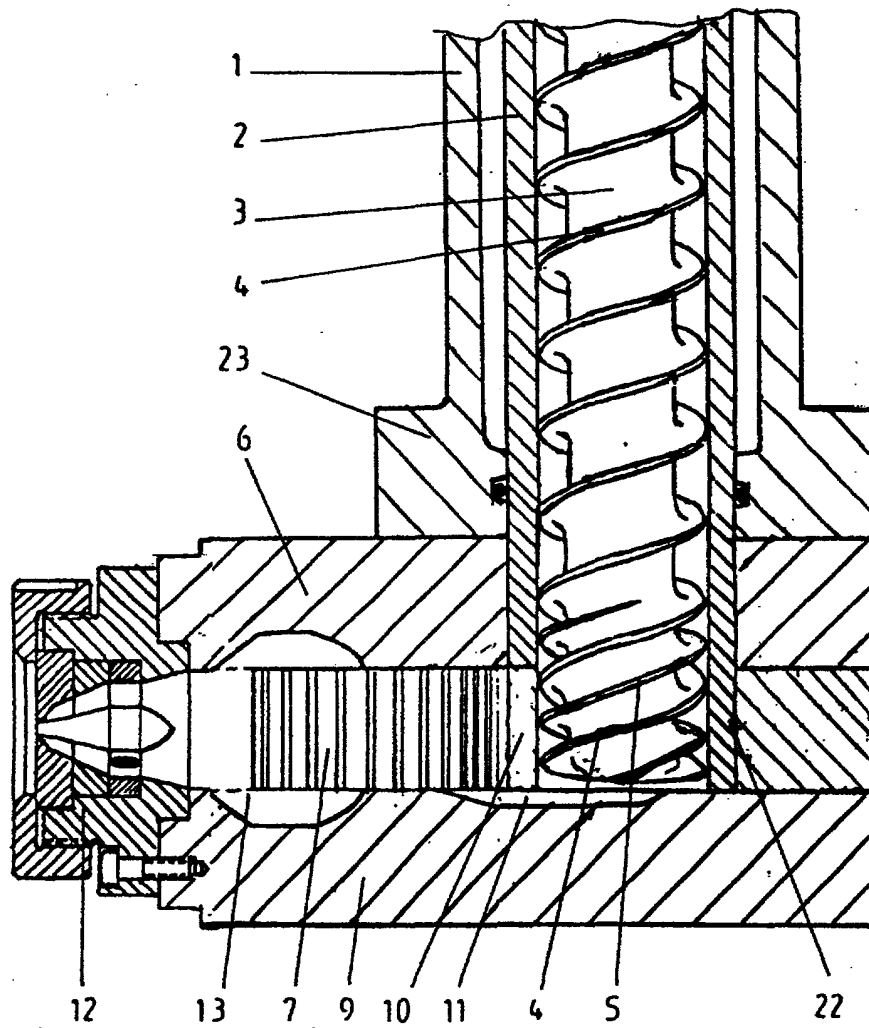


FIG.1

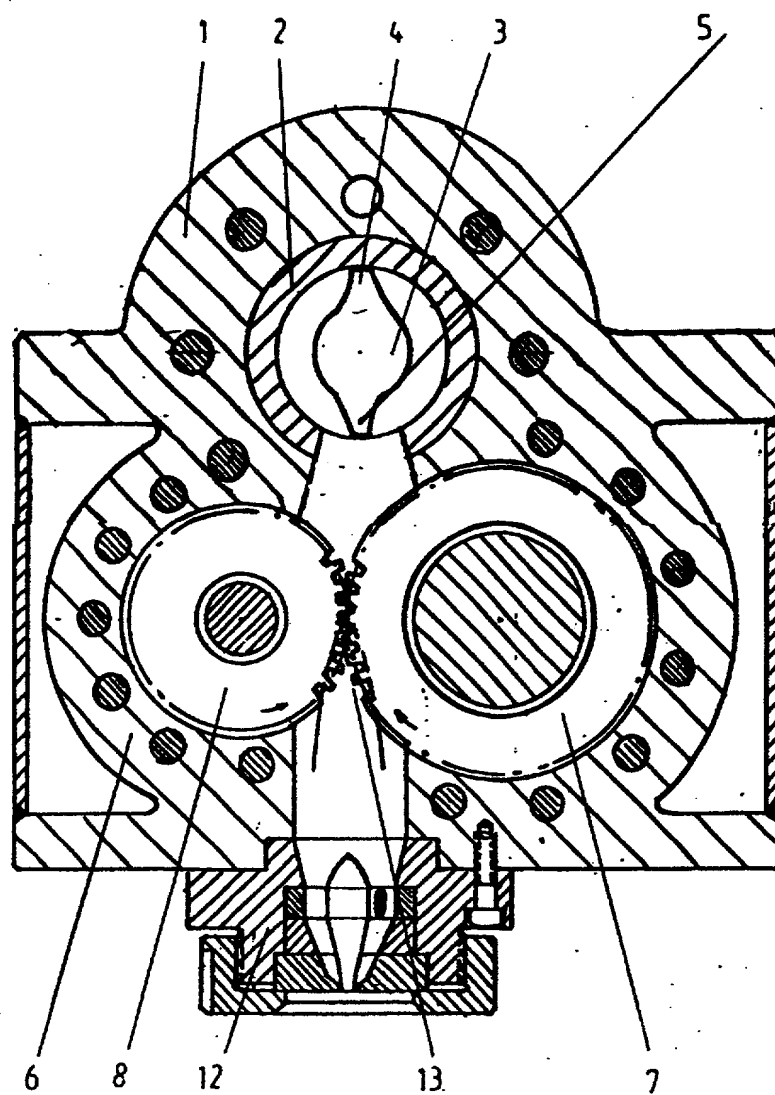


FIG. 2

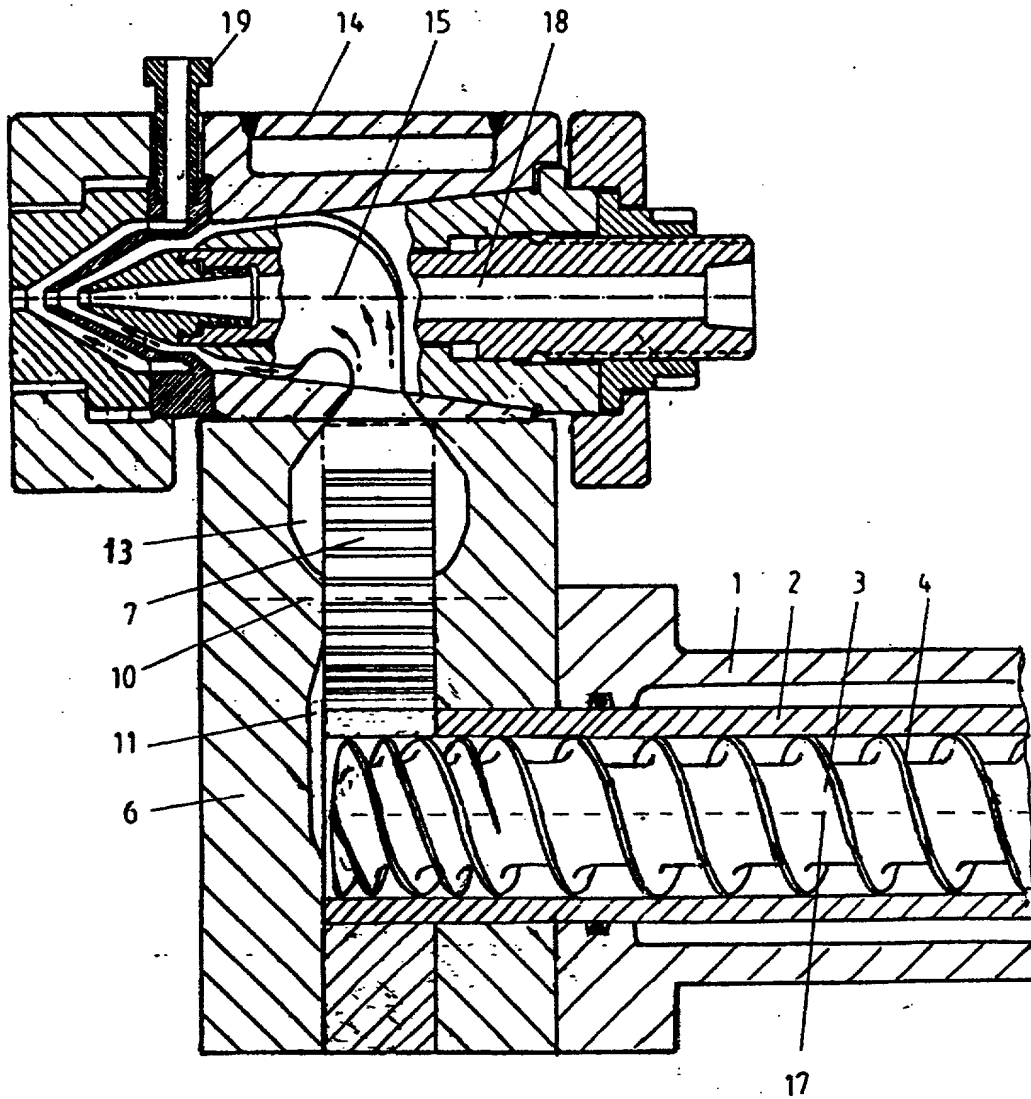


FIG.3

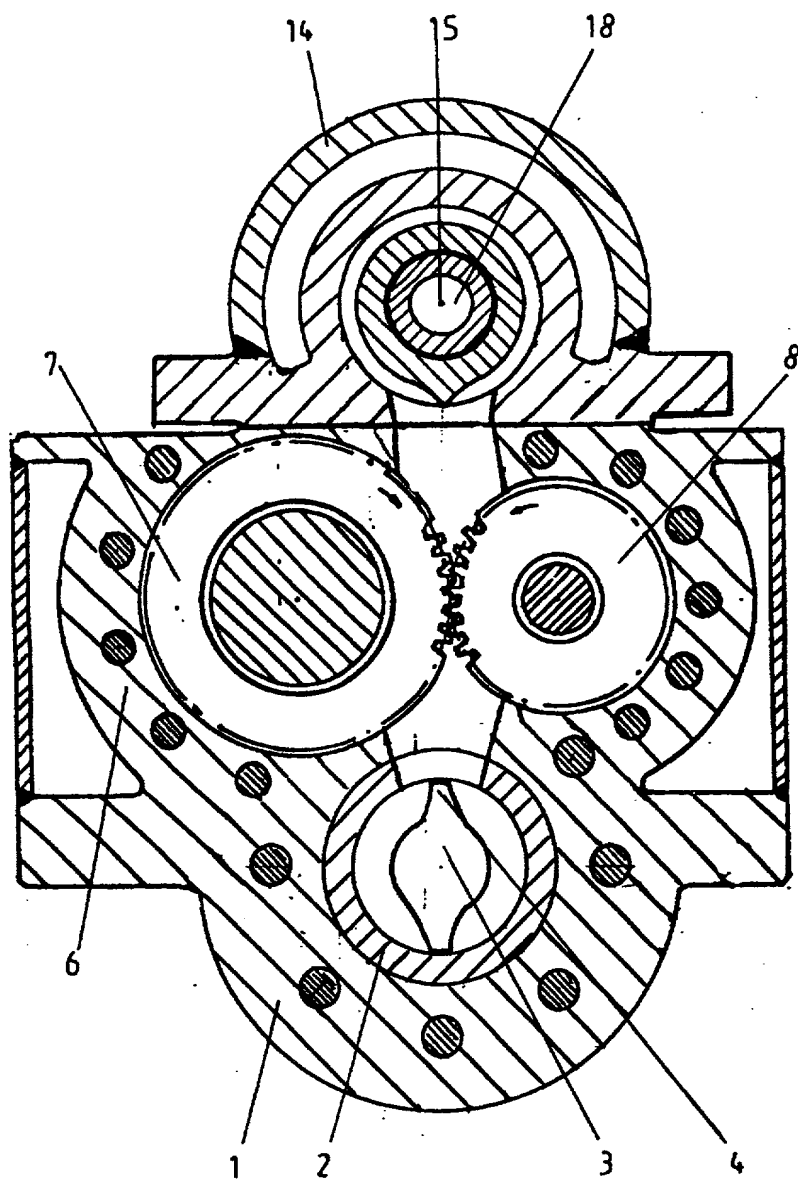


FIG. 4

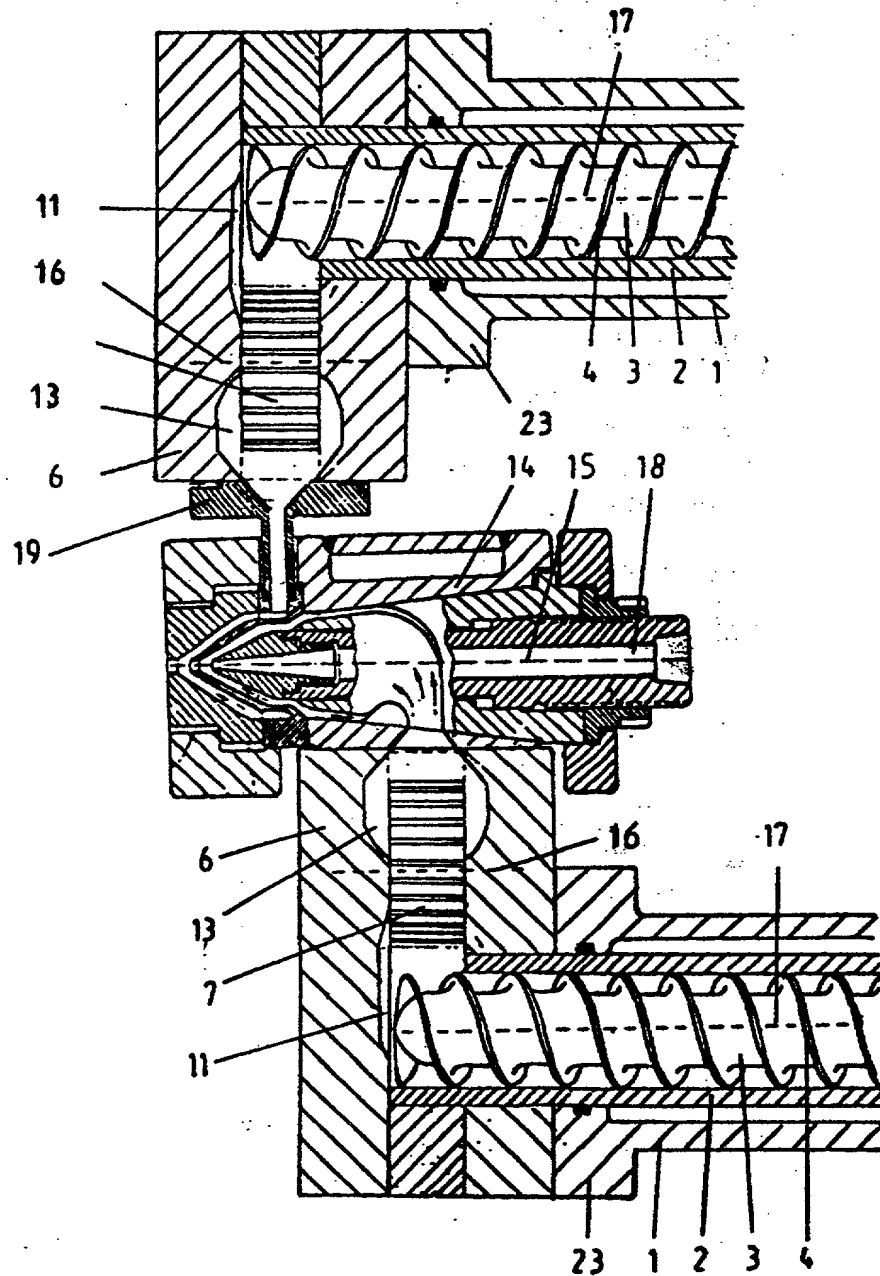


FIG. 5

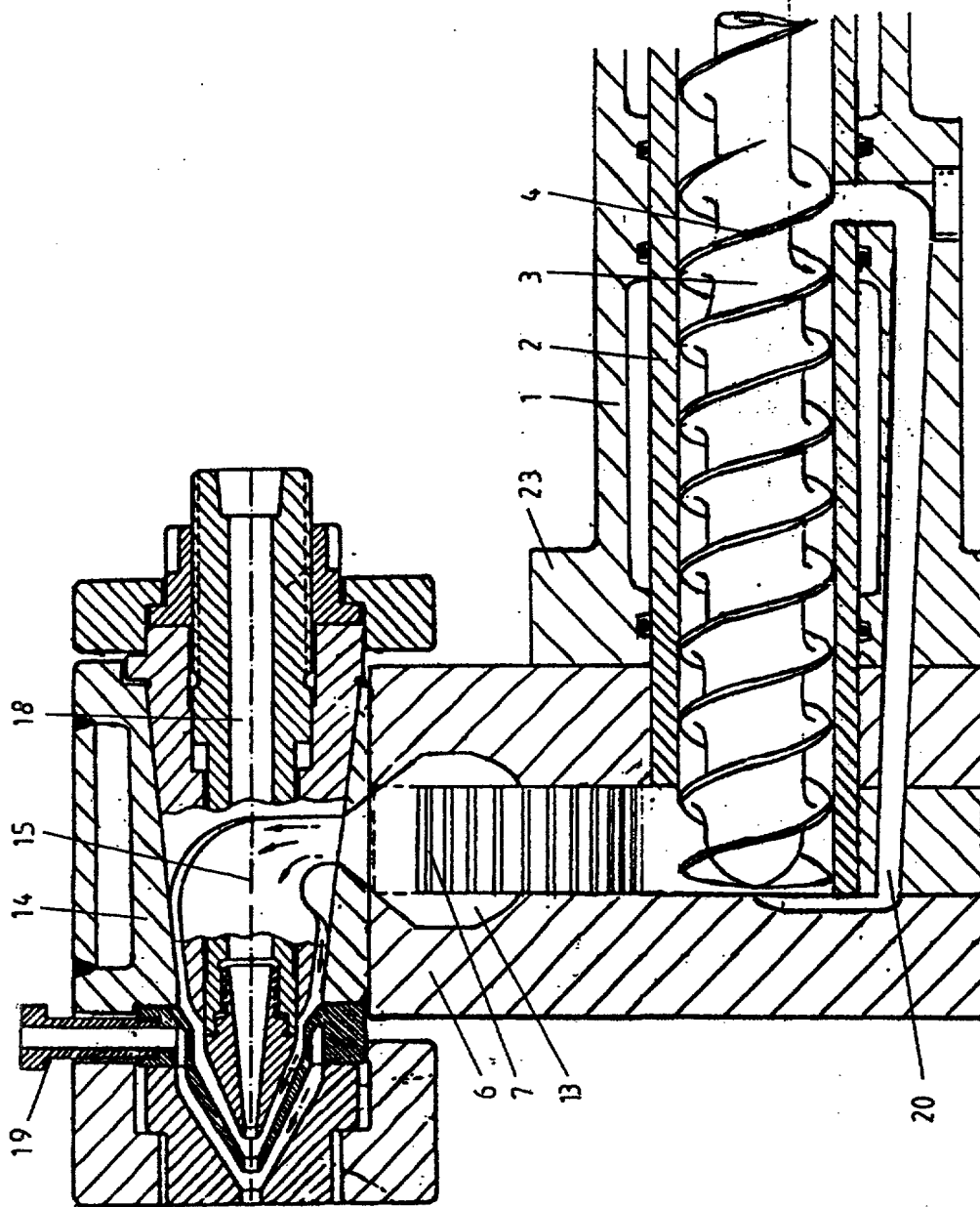


FIG.6

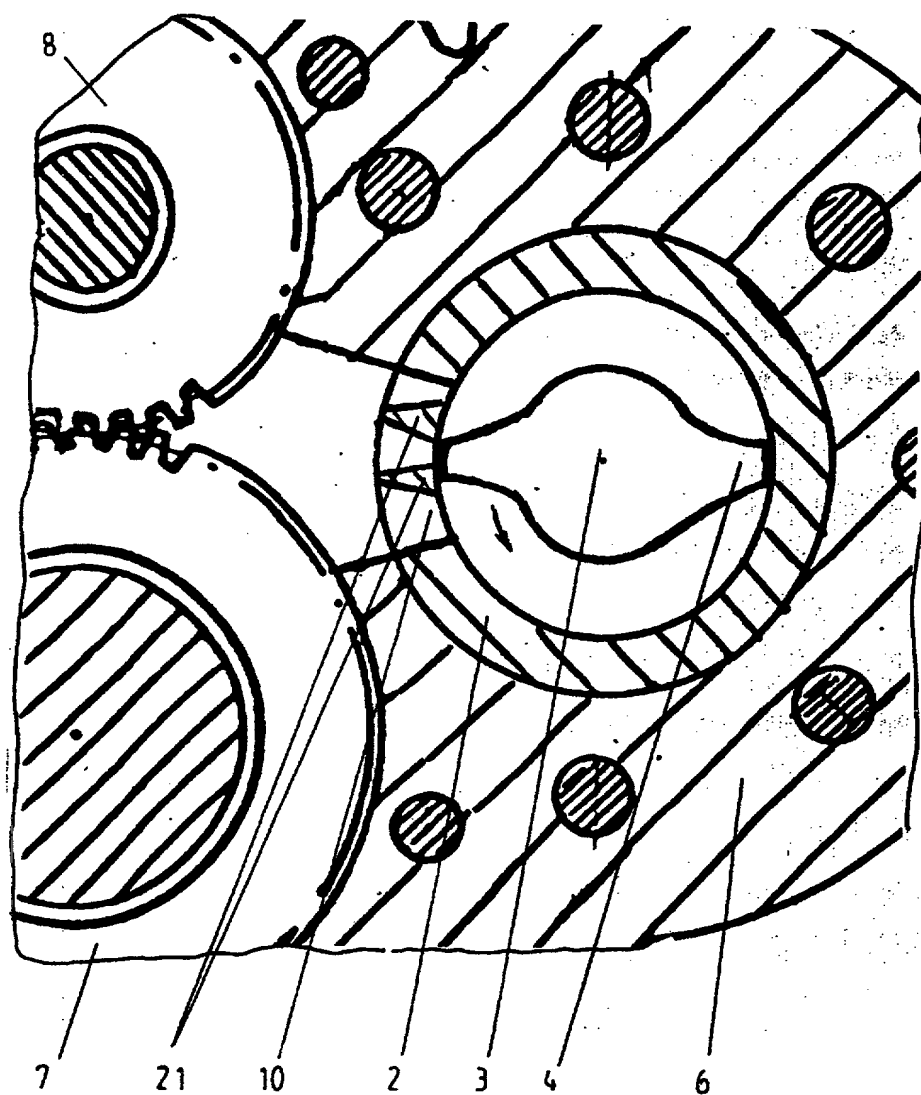


FIG. 7